

(12) DEMANDE INTERNATIONALE PUBLIÉE EN VERTU DU TRAITÉ DE COOPÉRATION
EN MATIÈRE DE BREVETS (PCT)

VERSION CORRIGÉE

(19) Organisation Mondiale de la Propriété
Intellectuelle
Bureau international



(43) Date de la publication internationale
29 septembre 2005 (29.09.2005)

PCT

(10) Numéro de publication internationale
WO 2005/089995 A1

(51) Classification internationale des brevets :
B23D 65/00 (2006.01) **B26B 9/00** (2006.01)
B23K 26/34 (2006.01)

(21) Numéro de la demande internationale :
PCT/FR2005/000390

(22) Date de dépôt international :
18 février 2005 (18.02.2005)

(25) Langue de dépôt : français

(26) Langue de publication : français

(30) Données relatives à la priorité :
0401616 18 février 2004 (18.02.2004) FR
0403711 8 avril 2004 (08.04.2004) FR

(71) Déposant (pour tous les États désignés sauf US) : **SO-
CIETE D'EXPLOITATION TARRERIAS BONJEAN**
[FR/FR]; Chabenty, FR-63250 Celles sur Durolle (FR).

(72) Inventeur; et

(75) Inventeur/Déposant (pour US seulement) : **TAR-
RERIAS, Eric** [FR/FR]; 42, chemin du Petit Pan, F-63430
Pont du Chateau (FR).

(74) Mandataires : **SCHOULLER, Jean-Philippe** etc.;
Cabinet Lavoix Auvergne, 56, avenue de Royat, F-63401
Chamalières Cedex (FR).

(81) États désignés (sauf indication contraire, pour tout titre de
protection nationale disponible) : AE, AG, AL, AM, AT,
AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CN, CO,
CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB,
GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KP,
KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK,
MN, MW, MX, MZ, NA, NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL,
PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SM, SY, TJ, TM,
TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM,
ZW.

(84) États désignés (sauf indication contraire, pour tout titre
de protection régionale disponible) : ARIPO (BW, GH,
GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM,
ZW), eurasién (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM),
européen (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI,
FR, GB, GR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, MC, NL, PL, PT, RO,
SE, SI, SK, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN,
GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

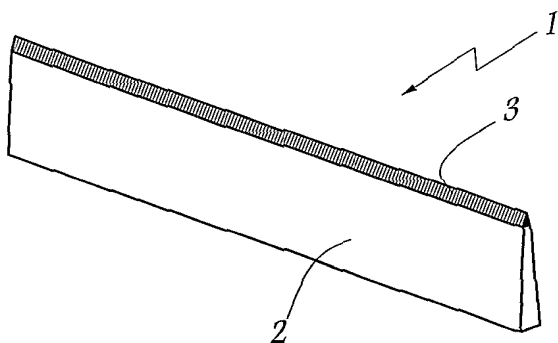
Publiée :

— avec rapport de recherche internationale

[Suite sur la page suivante]

(54) Title: METHOD OF PRODUCING A CUTTING BLADE AND CUTTING BLADE THUS PRODUCED

(54) Titre : PROCEDE DE FABRICATION D'UNE LAME TRANCHANTE ET LAME TRANCHANTE



(57) Abstract: The invention relates to a method of producing a blade (1) for a cutting tool, such as a knife, a pair of scissors, a saw, a household appliance, an electrical appliance or even an industrial machine. According to the invention, the blade (1), which is made from steel or a stainless steel alloy, comprises at least one cutting edge which extends along at least part of the periphery thereof. The inventive method is characterised in that it comprises the following steps consisting in: a) producing a blade body (2) having at least one free edge close to the position of each cutting edge (3); b) spraying a powder filler material with a greater hardness than that of the blade body onto at least one free edge; c) subjecting the powder filler material to a laser beam such as to form a bead or strip along at least part of the free edge; and d) forming the cutting edge in the bead or

strip of filler material. In this way, the cutting edge of cutting tools equipped with one such blade have high wear resistance.

(57) Abrégé: Procédé de fabrication d'une lame (1) pour outil tranchant, notamment pour un couteau, une paire de ciseaux, une scie, un appareil ménager ou électroménager, ou encore une machine industrielle, cette lame (1) étant réalisée en un acier ou un alliage d'aciers inoxydables et comprenant au moins une arête tranchante s'étendant sur au moins une partie de sa périphérie, caractérisé en ce qu'il comprend les étapes suivantes: a) réaliser un corps (2) de lame possédant au moins un bord libre prévu au voisinage de l'emplacement de la ou de chaque arête tranchante (3), b) projeter sur au moins un bord libre un matériau d'appoint sous forme pulvérulente d'une dureté supérieure à la dureté du corps de la lame, c) soumettre la poudre de matériau d'appoint à un faisceau laser de manière à former un cordon ou une bande sur au moins une partie dudit bord libre, d) former l'arête tranchante dans le cordon ou la bande de matériau d'appoint. Les outils tranchants équipés d'une lame ainsi réalisée ont une grande résistance à l'usure de l'arête tranchante de la lame.

WO 2005/089995 A1



(48) Date de publication de la présente version corrigée:
31 août 2006

(15) Renseignements relatifs à la correction:
voir la Gazette du PCT n° 35/2006 du 31 août 2006

En ce qui concerne les codes à deux lettres et autres abréviations, se référer aux "Notes explicatives relatives aux codes et abréviations" figurant au début de chaque numéro ordinaire de la Gazette du PCT.